DE

PEWA
Messtechnik GmbH

Weidenweg 21
58239 Schwerte

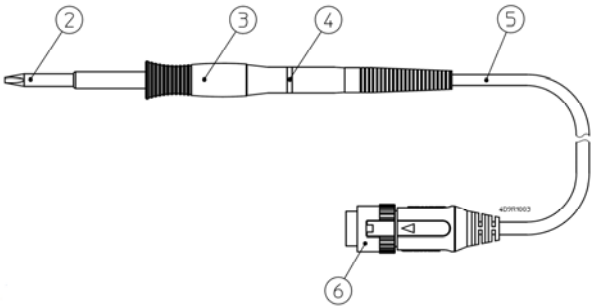
Tel.: 02304-96109-0
Fax: 02304-96109-88
E-Mail: info@pewa.de
Homepage : www.pewa .de

WXP 120

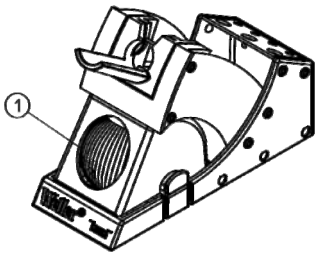
Betriebsanleitung

WXP 120
Geräteübersicht

WXP 120



WDH 10



1. Reinigungseinsatz
2. Lötspitze
3. Spitzengriff
4. LED Statusanzeige
5. Temperaturbeständige antistatische Silikonleitung
6. Veriegelbarer Anschlußstecker

DE

Inhaltsverzeichnis

1 Zu dieser Anleitung 3
2 Zu Ihrer Sicherheit 3
3 Lieferumfang 5
4 Gerätebeschreibung 5
5 Inbetriebnahme des Gerätes 6
6 Wechsel der WXP 120 Lötspitzen 6
7 Zubehör 7
8 Entsorgung 7
9 Garantie 8

1 Zu dieser Anleitung

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf des Weller Lötkolbens WXP 120 erwiesene Vertrauen. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitätsanforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.

Diese Anleitung enthält wichtige Informationen, um den Lötkolben WXP 120 sicher und sachgerecht in Betrieb zu nehmen, zu bedienen, zu warten und einfache Störungen selbst zu beseitigen.

▷ Lesen Sie diese Anleitung und die beiliegenden Sicherheitshinweise vor Inbetriebnahme des Lötkolbens WXP 120 durch.

▷ Bewahren Sie diese Anleitung so auf, dass sie für alle Benutzer zugänglich ist.

1.1 Einzuhaltende Richtlinien

Der Weller Lötkolben WXP 120 entspricht der EG-Konformitätserklärung gemäß den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der Richtlinien 2004/108/EG und 2006/95/EG.

1.2 Geltende Unterlagen

– Betriebsanleitung für Ihre Versorgungseinheit
– Betriebsanleitungen für WXP 120

2 Zu Ihrer Sicherheit

– Der Lötkolben WXP 120 wurde nach dem neuesten Stand der Technik und anerkannten Sicherheitsregeln und -bestimmungen entsprechend hergestellt.
– Bei Nichtbeachtung der beiliegenden Sicherheitsinformationen und aufgeführten Warnhinweise besteht jedoch die Gefahr von Personen- und Sachschäden.
– Geben Sie den WXP 120 Lötkolben nur zusammen mit dieser Betriebsanleitung weiter.

– Der Hersteller ist nicht haftbar für Schäden, die aus einer unsachgemäßen Verwendung des Werkzeugs oder unerlaubten Veränderungen am Gerät entstehen.

2.1 Beachten Sie bitte Folgendes:

Allgemeine Hinweise

– Legen Sie den Lötkolben WXP 120 immer in die vorgesehene Sicherheitsablage.
– Entfernen Sie alle entzündbaren Objekte aus der Nähe des heißen Lötwerkzeugs.
– Tragen Sie bei der Arbeit mit WXP 120 entsprechende Schutzkleidung.
– Lassen Sie den heißen WXP 120 nie unbeaufsichtigt.
– Führen Sie keine Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen aus.
– Antistatische Kunststoffe sind zur Verhinderung von statischen Ladungen mit leitenden Füllstoffen versehen. Dadurch sind auch die Isoliereigenschaften des Kunststoffes vermindert.
Führen Sie keine Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen aus.
– Tragen Sie bei Löt- oder Entlötanwendungen immer einen Augenschutz.
– Lesen und beachten Sie die Betriebsanleitung der jeweiligen verwendeten Weller WX Versorgungseinheit

Umgang mit Löt-/ Entlöt-spitzen

– Legen Sie heiße Löt- oder Entlötspitzen weder auf die Arbeitsfläche oder auf Kunststoffflächen noch lassen Sie sie dort zurück.
– Benetzen Sie beim ersten Aufheizen des Kolbens die verzinnten Löt-/Entlötspitzen mit Lot, wodurch lagerbedingte Oxidschichten oder Unreinheiten von den Löt- bzw. Entlötspitzen entfernt werden.
– Vergewissern Sie sich, dass bei Arbeitsunterbrechungen zwischen Löten und Entlöten sowie vor der Lagerung des Gerätes die Löt-/Entlötspitzen gut benetzt sind.
– Verwenden Sie keine aggressiven Flussmittel.
– Immer darauf achten, dass die Löt-/Entlötspitzen ordnungsgemäß sitzen.
– Wählen Sie die möglichst geringste Arbeitstemperatur.
– Wählen Sie die möglichst größte Löt-/Entlötspitzenform für die Anwendung: ca. so groß wie das Lötpad.
– Benetzen Sie die Löt-/Entlötspitzen gut, um effiziente Wärmeübertragung zwischen Löt-/Entlötspitzen und Lötpunkt zu gewährleisten.
– Schalten Sie das System ab, wenn Sie das Löt-/Entlötwerkzeug über längere Zeit nicht verwenden möchten.
– Benetzen Sie die Spitzen vor Ablegen des Löt-/Entlötwerkzeugs in der Sicherheitsablage.
– Geben Sie das Lot direkt auf die Lötstelle, nicht auf die Löt-/ Entlötspitzen.
– Wenden Sie auf die Löt-/Entlötspitzen keine übermäßige Kraft an.
– Immer darauf achten, dass der Lötkolben ordnungsgemäß in der Sicherheitsablage liegt.

2.2 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Verwenden Sie den WXP 120 Lötkolben ausschließlich für den in der Betriebsanleitung bezüglich Lösen, Verstauung und Ablage von elektronischen Bauteilen angegebenen Zweck unter den hier beschriebenen Bedingungen. Der bestimmungsgemäße Gebrauch des Lötkolbens WXP 120 beinhaltet auch, dass

- Sie diese Anleitung beachten,
- Sie alle weiteren Begleitunterlagen beachten,
- Sie die nationalen Unfallverhütungsvorschriften am Einsatzort beachten.

Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden, die aus unsachgemäßem, nicht dem in der Betriebsanleitung beschriebenen Gebrauch oder unerlaubten Änderungen am Gerät resultieren.

3 Lieferumfang

WXP 120 verpackt	**T0052920199:**
– WXP 120 Lötkolben,	T0052920199
– XT B Meißelspitze 2,4 X 0,8 mm	T0054470400
– Betriebsanleitung WXP 120	

Zusätzlich beim WXP 120 Lötset	**T0052920299:**
– WDH 10 Sicherheitsablage	T0051512199
– Steckverbinder für Fußplatte	T0058703153
– Betriebsanleitung WDC 2	

4 Gerätebeschreibung

4.1 Lötkolben WXP 120

Der WXP 120 Lötkolben zeichnet sich durch ein schnelles und präzises Erreichen der Lötspitzentemperatur aus. Aufgrund seines besonders leistungsfähigen 120 W Heizelementes wird ein ausgezeichnetes dynamisches Verhalten erreicht. Zusammen mit der schlanken Bauform und der kurzen Distanz vom Griff zur Lötspitze findet dieser Lötkolben universellen Einsatz von extrem feinen Lötarbeiten, bis hin zu solchen mit erhöhtem Wärmebedarf. Der WXP 120 ist mit einer Nutzungserkennung ausgestattet und kann bei Nichtgebrauch automatisch in Standbybetrieb bzw. Aus geschaltet werden. Durch die LED Statusanzeige wird der jeweilige Betriebszustand angezeigt. Das Einstellen der Standbytemperatur sowie die Schaltzeiten entnehmen Sie bitte der Betriebsanleitung der jeweils verwendeten WX Versorgungseinheit.

Hinweis Der Lötkolben WXP 120 von Weller darf nur mit den Weller WX Versorgungseinheiten betrieben werden.

4.2 Technische Daten

Temperaturbereich	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Werkzeugkabel	Silikonkautschuk, hitzebeständig
Heizelement	Integriertes Heizdrahtelement
Temperatursensor	Platinsensor
Heizleistung	120 W
Spannung (Heizung)	24 V
Aufheizzeit	(ca.) 14s (50°C auf 380°C) (120°F auf 660°F)
Anschluss	6 poliger St. verpolungssicher mit Verriegelung
Gewicht	42 g incl. Spitze ohne Kabel
Spitzentyp	XT-Baureihe
Versorgungseinheit	Weller WX Stationen

5 Inbetriebnahme des Gerätes

WARNUNG! **Verbrennungsgefahr**

Die Lötspitzen vom Lötkolben werden beim Löt-/Entlötvorgang sehr heiß.

Bei Berührung der Spitzen besteht Verbrennungsgefahr.

▷ Berühren Sie nicht die heißen Lötspitzen und halten Sie entzündbare Objekte fern.

1. Den Lötkolben WXP 120 vorsichtig auspacken.
2. Den Lötkolben in der Sicherheitsablage WDH 10 ablegen.
3. Den Anschlussstecker (6) an der Versorgungseinheit anschließen und durch Drehen im Uhrzeigersinn verriegeln.
4. Überprüfen Sie, ob die Netzspannung mit der Spannungsangabe auf dem Typenschild der WX Versorgungseinheit übereinstimmt.
5. Die Versorgungseinheit einschalten und die gewünschte Temperatur einstellen.
6. Hat das Werkzeug die gewünschte Temperatur erreicht, leuchtet die LED Status Anzeige (4) dauernd. Die Lötspitze mit Lot benetzen.

6 Wechsel der WXP 120 Lötspitzen

WARNUNG! **Verbrennungsgefahr**

Die Lötspitze wird bei Löt- und Entlötvorgängen sehr heiß.

Bei Berührung der Lötspitze besteht Verbrennungsgefahr.

▷ Das Lötwerkzeug muss in ausgeschaltetem Zustand mindestens 3 Minuten in der Sicherheitsablage (WDH 10) verbleiben, bis die Lötspitze abgekühlt ist. LED Status Anzeige (4) muss Aus sein. Lötspitzen dürfen nur gewechselt werden, wenn sie kalt sind.

Auswechseln einer verbrauchten Spitze

1. Lötwerkzeug in die Sicherheitsablage WDH 10 legen.
2. Netzschalter der Versorgungseinheit ausschalten.
3. Drei Minuten warten, bis die Lötspitze abgekühlt ist.
4. Lötkolben mit der Spitze leicht nach unten halten.
   Lötkolben am hinteren Griffteil (4) fest halten und
   Spitzenhalter (3) mit Linksdrehung abschrauben
   Spitzenhalter (3) nach vorne abziehen
   Lötspitze (2) befindet sich nun lose im Spitzenhalter (3)

Hinweis Die Lötspitze / Messspitze nicht auf dem Reinigungsschwamm oder Kunststoffoberflächen ablegen bzw. abkühlen. Bei der Verwendung von mehreren Lötspitzentypen, wird empfohlen die Lötspitze (2) und den Spitzenhalter (3) zusammen in dem Wechselsystem zu verwenden (siehe 3 Bild oben).

Die Wärmeübertragungsflächen von Lötspitze und Heizkörper sauber halten. Das Heizelement darf nicht mit Lötzinn in Berührung kommen.

Einsetzen einer neuen Lötspitze

5. Lötspitze mit der Spitze nach vorne in Spitzenhalter einlegen. Spitzenhalter zusammen mit der Lötspitze über das Heizelement schieben und mit Rechtsdrehung festdrehen.
6. Netzschalter der Versorgungseinheit einschalten und die gewünschte Temperatur einstellen.

7 Zubehör

7.1 XT Lötspitzen für den Lötkolben WXP 120

Siehe Tabelle XT Lötspitzen für Lötkolben WXP 120 am Ende dieser Anleitung und auf www.weller.eu

7.2 Ersatzteile und Zubehör für WXP 120

Bestell-Nr.	Beschreibung
T0052920199	WXP 120 Lötkolben
T0051512199	Sicherheitsablage WDH 10
T0051384199	Spiralwolle für Reinigungseinsatz für WDC 2

8 Entsorgung

Entsorgen Sie ausgetauschte Geräteteile, Filter oder alte Geräte gemäß den Vorschriften Ihres Landes.

9 Garantie

Die Mängelansprüche des Käufers verjähren nach einem Jahr ab Ablieferung an ihn. Dies gilt nicht für Rückgriffsansprüche des Käufers nach §§ 478, 479 BGB.

Aus einer von uns abgegebenen Garantie haften wir nur bei Ansprüchen, wenn die Beschaffenheits- oder Haltbarkeitsgarantie von uns schriftlich und unter Verwendung des Begriffs „Garantie“ abgegeben worden ist.

Technische Änderungen vorbehalten!

Die aktualisierten Betriebsanleitungen finden Sie unter www.weller.eu.

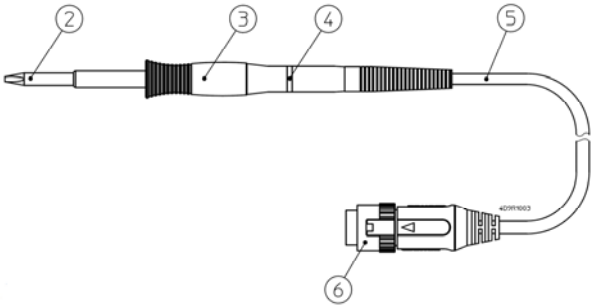
EN

WXP 120

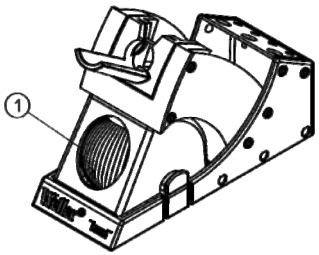
Operating Instructions

WXP 120
Hardware Overview

WXP 120



WDH 10



1. Cleaning element
2. Soldering tip
3. Tip handle
4. LED status indicator
5. Heat-resistant antistatic silicon cable
6. Lockable connector plug

EN

Table of Contents

1 About these instructions 3
2 For your safety 3
3 Included in delivery 5
4 Device description 5
5 Commissioning the device 6
6 Replacing the WXP 120 soldering tips 6
7 Accessories 7
8 Disposal 7
9 Warranty 8

1 About these instructions

Thank you for the confidence you have shown in buying the Weller WXP 120 soldering iron. The device has been manufactured in accordance with the most rigorous quality standards, which ensure that it operates perfectly.

These instructions contain important information which will help you to start up, operate and service the WXP 120 soldering iron safely and correctly as well as to eliminate simple faults or malfunctions yourselves.

▷ Read these instructions and the accompanying safety information carefully before starting up the device and starting work with the WXP 120 soldering iron.

▷ Keep these instructions in a safe place and so that they are easily accessible to all users.

1.1 Directives taken into consideration

The Weller WXP 120 soldering iron conforms to the specifications of the EC Declaration of Conformity as defined by Directives 2004/108/EC and 2006/95/EC.

1.2 Applicable documents

– Operating instructions for your supply unit
– Operating instructions for WXP 120

2 For your safety

– The WXP 120 soldering iron has been manufactured in accordance with the current state of the art and recognised safety rules and regulations. There is nevertheless the risk of personal injury and damage to property if you fail to observe the safety information set out in the accompanying booklet and the warnings given in these instructions.

- Always pass on the WXP 120 soldering iron to third parties together with these operating instructions.
- The manufacturer accepts no liability for improper use of the tool or for unauthorised modifications.

2.1 Please observe the following guidelines:

General information

- Always place the WXP 120 soldering iron in the intended safety rest.
- Remove all inflammable articles from around the hot soldering iron.
- Always wear suitable protective clothing when using the WXP 120.
- Never leave a hot WXP 120 unattended.
- Do not work on electrically live parts.
- Antistatic plastics are provided with conductive fillers to prevent the build-up of static charge. This also reduces the insulating properties of the plastic.
  Do not work on electrically live parts.
- Always wear eye protection when working with soldering and desoldering applications.
- Read and follow the operating instructions for the Weller WX supply unit.

Handling soldering/de soldering tips

- Do not place or leave hot soldering/desoldering tips on the worktop or on plastic surfaces.
- Wet the tinned soldering/desoldering tips with solder once they have heated up in order to remove oxide layers that form during storage or contamination from the soldering/desoldering tips.
- Ensure the soldering/desoldering tips are well wetted during intervals between soldering and desoldering and prior to storage of the device.
- Do not use aggressive fluxing agents.
- Always make sure that the soldering/desoldering tips are properly seated.
- Select the lowest possible working temperature.
- Select the largest possible soldering/desoldering tip shape for the application (roughly as large as the soldering pad).
- Wet the soldering/desoldering tips well to ensure efficient heat transfer between the soldering/desoldering tips and the soldering spot.
- Switch off the system if you do not intend to use the soldering/desoldering tool for prolonged periods.
- Wet the tips before placing the soldering/desoldering tool in the safety rest.
- Apply the solder directly at the soldering point, not on the soldering/
  desoldering tips.
- Do not apply excessive force to the soldering/desoldering tips.
- Always make sure that the soldering iron is placed properly in the safety rest.

2.2 Intended use

Use the WXP 120 soldering iron exclusively for the purpose indicated in the operating instructions of releasing, accommodating and depositing electronic components under the conditions specified herein. Intended use of the WXP 120 soldering iron also includes the requirement that you

- adhere to these instructions,
- observe all other accompanying documents,
- comply with national accident prevention guidelines applicable at the place of use.

The manufacturer accepts no liability for any damage resulting from failure to use the device in compliance with these operating instructions or unauthorised modifications to the device.

3 Included in delivery

WXP 120 (packed)	**T0052920199:**
– Soldering iron WXP 120,	T0052920199
– XT B chisel tip 2.4 X 0.8 mm	T0054470400
– Operating instructions of WXP 120	

Also included in WXP 120 soldering set	**T0052920299:**
– WDH 10 safety rest	T0051512199
– Sole plate connector	T0058703153
– Operating instructions of WDC 2	

4 Device description

4.1 Soldering iron WXP 120

The WXP 120 soldering iron is characterised by fast and precise achievement of the soldering tip temperature. A highly powerful 120 W heater element provides excellent dynamic performance. Thanks to its slim-line design and the extremely short distance from the handle to the tip, this soldering iron can be used for general purposes from precision soldering to high-temperature soldering. The WXP 120 is equipped with a usage detector and can be automatically switched to standby mode or switched off when not in use. The operating status is indicated by the status indicator LED. For directions for setting the standby temperature and the switching times, please refer to the operating instructions of the WX supply unit in use.

Note The WXP 120 soldering iron by Weller may only be operated together with Weller WX supply units.

4.2 Technical data

Temperature range	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Tool cable	Silicone rubber, heat resistant
Heating element	Integrated heating wire element
Temperature sensor	Platinum sensor
Heating output	120 W
Voltage (heater)	24 V
Heat-up time	(approx.) 14s (50°C to 380°C) (120°F to 660°F)
Connection	6 pin connector, polarity protected with lock
Weight	42 g incl. cordless tip
Tip type	XT series
Supply unit	Weller WX stations

5 Commissioning the device

WARNING! **Risk of burns**

The soldering tips of soldering irons become very hot during soldering and desoldering processes.

There is a risk of burns from touching the tips.

▷ Do not touch the hot soldering tips and keep them away from inflammable objects.

1. Carefully unpack the WXP 120 soldering iron.
2. Place the soldering iron into safety rest WDH 10.
3. Insert the connecting plug (6) into the power supply socket and lock it by turning it clockwise.
4. Check to make sure that the mains voltage matches the voltage specified on the rating plate of the WX supply unit.
5. Switch on the supply unit and set the required temperature.
6. If the tool has not reached the required temperature, the status indicator LED (4) will be lit continuously. Wet the soldering tip with solder.

6 Replacing the WXP 120 soldering tips

WARNING! **Risk of burns**

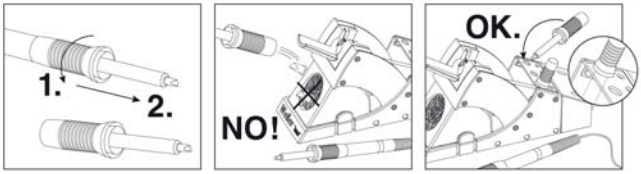
The soldering tip becomes hot during soldering and desoldering processes.

There is a risk of burns from touching the soldering tip.

▷ The soldering tool must be switched off and stand at least 3 min. in the safety rest (WDH 10) until the soldering tip has cooled off. The status indicator LED (4) must be OFF. Only replace the soldering tips when they are cold.

Replacing a used soldering tip

1. Place the soldering tool in the WDH 10 safety rest.
2. Switch off the supply unit.
3. Wait three minutes until the soldering tip has cooled off.
4. Hold the soldering iron with the tip pointing downward.
   Hold the soldering iron by the rear handle (4) and unscrew the tip receptacle (3) by twisting it anticlockwise
   Pull off the receptacle (3) forwards
   The soldering tip (2) is now loose in the receptacle (3).



Note Do not place or leave the hot soldering tip or probe tip on the cleaning sponge or on plastic surfaces. When using multiple types of soldering tip, it is recommended that the soldering tip (2) and tip receptacle (3) be used together in the changing system (see figure above).

Keep the heat transfer surfaces of the soldering tip and heating element clean. The heating element must not come into contact with soldering tin.

Inserting a new soldering tip

5. Place the soldering tip into the tip receptacle with the tip pointing forwards. Push the tip receptacle together with the soldering tip over the heating element and rotate clockwise to tighten.
6. Switch on the supply unit and set the required temperature.

7 Accessories

7.1 XT soldering tips for the WXP 120 soldering iron

See the table XT soldering tips for WXP 120 soldering iron in the section in the back and at www.weller.eu

7.2 Replacement parts and accessories for WXP 120

Order no.	Description
T0052920199	WXP 120 soldering iron
T0051512199	WDH 10 safety rest
T0051384199	Metal wool for cleaning element for WDC 2

8 Disposal

Dispose of replaced equipment parts, filters or old devices in accordance with the rules and regulations applicable in your country.

9 Warranty

Claims by the buyer for physical defects are time-barred after a period of one year from delivery to the buyer. This does not apply to claims by the buyer for indemnification in accordance with §§ 478, 479 BGB (German Federal Law Gazette).

We shall only be liable for claims arising from a warranty furnished by us if the quality or durability warranty has been furnished by use in writing and using the term "Warranty“.

In addition, for the USA and Canada:

Cooper Tools warrants to the original purchaser and any subsequent owner (“Buyer”) that Weller soldering and desoldering products will be free from defects in material and workmanship for a period of one year from date of purchase, provided that no warranty is made with respect to products which have been altered, subjected to abuse or improperly used, installed or repaired. Use of non-Cooper Tools components will void this warranty if a non-Cooper Tools component is defective (or is the source of the defect). Cooper Tools will repair or replace products found to be defective not caused by a part, component or accessory manufactured by another company, during the warranty period. Contact Cooper Tools with dated proof of purchase and return to Apex Tool Group, LLC., 14600 York Rd. Suit A, Sparks, MD 21152. All costs of transportation and reinstallation shall be borne by the Buyer.

IN NO EVENT SHALL COOPER TOOLS BE LIABLE FOR INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES. COOPER TOOLS LIABILITY FOR ANY CLAIMS ARISING OUT OF THIS WARRANTY SHALL NOT EXCEED THE PURCHASE PRICE OF THE PRODUCT.

THE PERIOD OF ALL IMPLIED WARRANTIES APPLICABLE TO THIS PRODUCT INCLUDING ANY IMPLIED WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS, OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE IS LIMITED TO 12 MONTHS FROM THE DATE OF PURCHASE BY THE USER.

Some states do not allow the exclusion or limitation of incidental or consequential damages, so the above limitation or exclusion may not apply to you. Some states do not allow limitation on how long an implied warranty lasts, so the above limitation may not apply to you. This warranty gives you specific legal rights, and you may also have other rights, which vary from state to state.

Subject to technical alterations and amendments!

Updated operating instructions are available for download at www.weller.eu.

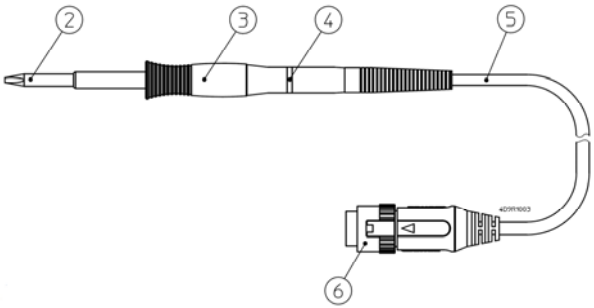
ES

WXP 120

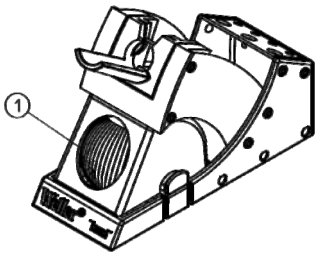
Manual de uso

WXP 120
Componentes principales del aparato

WXP 120



WDH 10



1. Limpiador
2. Punta de soldadura
3. Empuñadura de la punta
4. LED de estado
5. Cable de silicona antiestático y termorresistente
6. Clavija de conexión con mecanismo de bloqueo

ES

Índice

1 Acerca de estas instrucciones 3
2 Acerca de la seguridad 3
3 Piezas suministradas 5
4 Descripción del aparato 5
5 Puesta en servicio del aparato 6
6 Cambio de las puntas de soldadura WXP 120 7
7 Accesorios 8
8 Eliminación de residuos 8
9 Garantía 8

1 Acerca de estas instrucciones

Le agradecemos la confianza depositada en nosotros al comprar el lápiz de soldadura WXP 120 de Weller. La fabricación de este aparato está sometida a los más rigurosos controles de calidad para garantizar un perfecto funcionamiento del mismo.

Este manual de uso contiene información importante para poder poner en marcha y manejar de forma segura y adecuada el lápiz de soldadura WXP 120, así como para realizar tareas de mantenimiento e incluso reparar pequeñas averías.

▷ Lea atentamente estas instrucciones de uso y las indicaciones de seguridad adjuntas antes de poner en funcionamiento el lápiz de soldadura WXP 120.

▷ Mantenga este manual de uso en un lugar al que puedan acceder todos los usuarios del aparato.

1.1 Directivas que tener en cuenta

El lápiz de soldadura WXP 120 de Weller dispone de la Declaración de Conformidad CE que certifica el cumplimiento de los requisitos básicos de seguridad contemplados en las Directivas 2004/108/CE y 2006/95/CE.

1.2 Documentos aplicables

– Manual de instrucciones para la unidad de alimentación
– Manual de uso para el WXP 120

2 Acerca de la seguridad

– El lápiz de soldadura WXP 120 ha sido fabricado conforme a los últimos avances tecnológicos y las normativas y disposiciones de seguridad reconocidas. No obstante, existe riesgo de daños personales y daños a la propiedad si se hace caso omiso a la información de seguridad establecida en el folleto adjunto que acompaña a este manual de instrucciones y a las advertencias mencionadas al respecto.

- Entregue siempre el lápiz de soldadura WXP 120 a terceros junto con este manual de uso.
- El fabricante no asumirá ningún daño resultante del uso indebido de la herramienta ni de modificaciones no autorizadas.

2.1 Tener en cuenta lo siguiente:

Indicaciones generales

- Colocar siempre el lápiz de soldadura WXP 120 en el soporte de seguridad previsto a tal efecto.
- Retirar todos los objetos inflamables de las proximidades de la herramienta de soldadura.
- Llevar siempre una indumentaria protectora adecuada al utilizar el WXP 120.
- Mantener siempre vigilado el WXP 120 caliente.
- No trabajar en piezas sometidas a tensión.
- Los materiales plásticos antiestáticos contienen sustancias de relleno conductoras para impedir que se puedan producir cargas estáticas. De esta forma también quedan mermadas las propiedades aislantes del material plástico.
  No trabajar en piezas sometidas a tensión.
- Llevar siempre protección ocular al trabajar con aplicaciones de soldadura y desoldadura.
- Leer y respetar las indicaciones recogidas en el manual de uso de la unidad de alimentación Weller WX

Manejo de las puntas de soldadura / desoldadura

- No colocar ni dejar las puntas de soldadura/desoldadura calientes sobre la esponja limpiadora ni sobre superficies de plástico.
- Recubrir las puntas de soldadura/desoldadura estañadas al calentar el soldador por primera vez, así se eliminarán todas las películas de óxido o impurezas de las puntas de soldadura/desoldadura que se hayan acumulado durante el almacenamiento.
- Durante las interrupciones de la soldadura/desoldadura y antes de almacenar la herramienta, asegurarse de que las puntas de soldadura/desoldadura estén bien recubiertas.
- No utilizar fundentes agresivos.
- Asegurarse siempre de que las puntas de soldadura/desoldadura estén colocadas correctamente.
- Seleccionar una temperatura de trabajo lo más baja posible.
- Seleccionar unas puntas de soldadura/desoldadura lo más largas posibles para la aplicación: aprox. de la longitud de la placa de soldar.
- Recubrir bien las puntas de soldadura/desoldadura para asegurarse una transferencia de calor eficiente entre las puntas de soldadura/desoldadura y el punto de soldadura.
- Desconectar el sistema si no está previsto utilizar la herramienta de soldadura/desoldadura durante largos periodos de tiempo.
- Recubrir las puntas antes de colocar la herramienta de soldadura/desoldadura en el soporte de seguridad.
- Soldar directamente en el punto de soldadura, no en las puntas de soldadura/desoldadura.
- No someter las puntas de soldadura/desoldadura a fuerzas físicas.

– Asegurarse siempre de que el lápiz de soldadura está colocado correctamente en el soporte de seguridad.

2.2 Uso reglamentario

Emplear el lápiz de soldadura WXP 120 exclusivamente para el propósito indicado en el manual de uso en lo referente a la liberación, alojamiento y fijación de componentes electrónicos bajo las condiciones especificadas aquí. Dentro del uso previsto para el lápiz de soldadura WXP 120 también se incluye lo siguiente:

– Seguir las instrucciones de este manual.
– Seguir las instrucciones de todos los documentos que acompañan al aparato.
– Cumplir las normas de prevención de accidentes laborales vigentes en el país de uso.

El fabricante no asumirá ningún daño resultante del uso incorrecto de este aparato en cumplimiento con el presente manual de instrucciones o de las modificaciones no autorizadas en el aparato.

3 Piezas suministradas

WXP 120 embalado	**T0052920199:**
– Lápiz de soldadura WXP 120,	T0052920199
– Punta de cincel XT B de 2,4 X 0,8 mm	T0054470400
– Manual de uso para WXP 120	

Elementos adicionales para el juego de soldadura WXP 120	**T0052920299:**
– Soporte de seguridad WDH 10	T0051512199
– Acoplamiento para la base	T0058703153
– Manual de uso para WDC 2	

4 Descripción del aparato

4.1 Lápiz de soldadura WXP 120

El lápiz de soldadura WXP 120 se distingue por su rapidez y precisión para alcanzar la temperatura deseada. La extraordinaria potencia (120 W) de su elemento calefactor le proporciona un comportamiento dinámico excelente. Su reducido diseño y la corta distancia entre el mango y la punta permiten utilizar este lápiz de soldar de forma universal, desde los trabajos más precisos hasta aquellos que requieran mayor temperatura. El WXP 120 está equipado con un sistema de detección de uso que desconecta automáticamente el aparato —o lo pone en modo de inactividad— cuando no se está utilizando. El LED de estado señala el estado de funcionamiento del aparato. La información relativa al ajuste de temperatura para el modo de inactividad, así como de los tiempos de desconexión, aparece recogida en el manual de uso de la unidad de alimentación WX.

Nota El lápiz de soldadura WXP 120 de Weller debe utilizarse únicamente con las unidades de alimentación Weller WX.

4.2 Datos técnicos

Rango de temperatura	100 °C – 450 °C (212 °F – 850 °F)
Cable de la herramienta	Caucho de silicona, resistente al fuego
Elemento calefactor	Alambre de calefacción integrado
Sensor de temperatura	Sensor de platino
Potencia de calentamiento	120 W
Tensión de calentamiento	24 V
Tiempo de calentamiento	(aprox.) 14 s (50 °C a 380 °C) (120 °F a 660 °F)
Conector	Conector de 6 polos con protección contra polaridad inversa y mecanismo de bloqueo
Peso de la herramienta	42 g incluida punta sin cable
Tipo de punta	Serie XT
Unidad de alimentación	Estaciones Weller WX

5 Puesta en servicio del aparato

¡ADVERTENCIA!

Riesgo de quemaduras

Las puntas del lápiz de soldadura alcanzan temperaturas muy elevadas durante los trabajos de soldadura/desoldadura.

Existe riesgo de quemaduras al tocar las puntas de soldadura/desoldadura.

▷ No toque las puntas de soldadura calientes y manténgalas siempre alejadas de objetos inflamables.

1. Desembalar con cuidado el lápiz de soldadura WXP 120.
2. Colocar el lápiz de soldadura en el soporte de seguridad WDH 10.
3. Insertar la clavija de conexión (6) en la unidad de alimentación corriente y bloquearla girándola en sentido horario.
4. Comprobar si la tensión de la red coincide con los datos de la placa de identificación de la unidad de alimentación WX.
5. Encender la unidad de alimentación y ajustar la temperatura deseada.
6. Una vez que la herramienta ha alcanzado la temperatura deseada, el LED de estado (4) se ilumina de forma permanente. Estañar la punta de soldadura.

6 Cambio de las puntas de soldadura WXP 120

¡ADVERTENCIA! **Riesgo de quemaduras**

La punta de soldadura alcanza temperaturas muy elevadas durante la soldadura y desoldadura.

Existe riesgo de quemaduras al tocar la punta de soldadura .

▷ La herramienta de soldadura debe permanecer desconectada en el soporte de seguridad (WDH 10) por lo menos durante 3 min. para que la punta de soldadura se enfríe. El LED de estado (4) debe estar apagado. Las puntas de soldadura solo se deben cambiar cuando estén frías.

Extracción de la punta antigua

1. Colocar la herramienta de soldadura en el soporte de seguridad WDH 10.
2. Apagar la unidad de alimentación.
3. Esperar 3 min hasta que la punta de soldadura se haya enfriado.
4. Sostener el lápiz de soldadura con la punta ligeramente hacia abajo.
   Sujetar firmemente el lápiz por la zona de la empuñadura trasera (4) y desenroscar el portapuntas (3) girándolo hacia la izquierda
   Extraer el portapuntas (3) hacia delante
   La punta de soldadura (2) se encuentra ahora suelta en el portapuntas (3)

Nota No colocar ni dejar enfriar la punta de soldar (o medir) sobre la esponja de limpieza o superficies de plástico. Si se trabaja con distintos tipos de puntas de soldadura, se recomienda utilizar la punta de soldadura (2) y el portapuntas (3) juntos para que los cambios resulten más rápidos (ver 3 figuras superiores).

Mantener siempre limpias las superficies de transmisión térmica de las puntas de soldadura y el cuerpo calefactor. El elemento calefactor no debe entrar en contacto con el estaño para soldar.

Instalación de una punta de soldadura nueva

5. Introducir la punta de soldadura en el portapuntas (con la punta hacia delante). Colocar el portapuntas junto con la punta de soldadura en el elemento calefactor y apretarlo girándolo hacia la derecha.
6. Encender la unidad de alimentación y ajustar la temperatura deseada.

7 Accesorios

7.1 Puntas de soldadura XT para el lápiz de soldadura WXP 120

Ver la tabla de puntas de soldadura XT para lápiz de soldadura WXP 120 al final de este manual y en www.weller.eu

7.2 Piezas de repuesto y accesorios para el WXP120

N.º pedido	Descripción
T0052920199	Lápiz de soldadura WXP 120
T0051512199	Soporte de seguridad WDH 10
T0051384199	Lana de acero para útil limpiador WDC 2

8 Eliminación de residuos

Eliminar las piezas sustituidas del equipo, filtros u otros aparatos antiguos según las normas y regulaciones aplicables en el país correspondiente.

9 Garantía

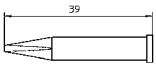
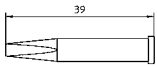
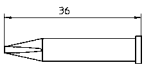
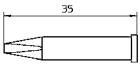
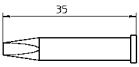
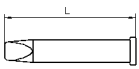
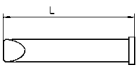
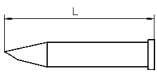
Las reclamaciones por parte del comprador en cuanto a defectos físicos se limitan a un periodo de un año a partir de la fecha de entrega al comprador. Solo válido para los derechos del comprador según el art. §§ 478, 479 BGB (código civil alemán).

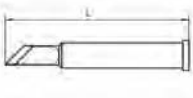
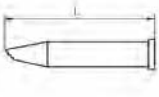
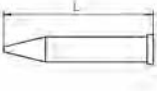
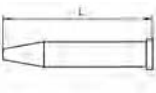
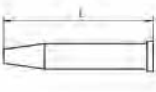
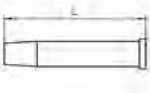
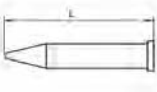
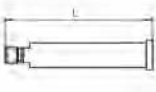
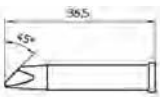
Nosotros asumiremos solo aquellas reclamaciones relacionadas con la garantía que hemos concedido, siempre y cuando la garantía de calidad y durabilidad haya sido concedida de forma escrita y con mención expresa del término "Garantía“.

¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!

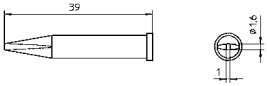
Encontrará los manuales de instrucciones actualizados en www.weller.eu.

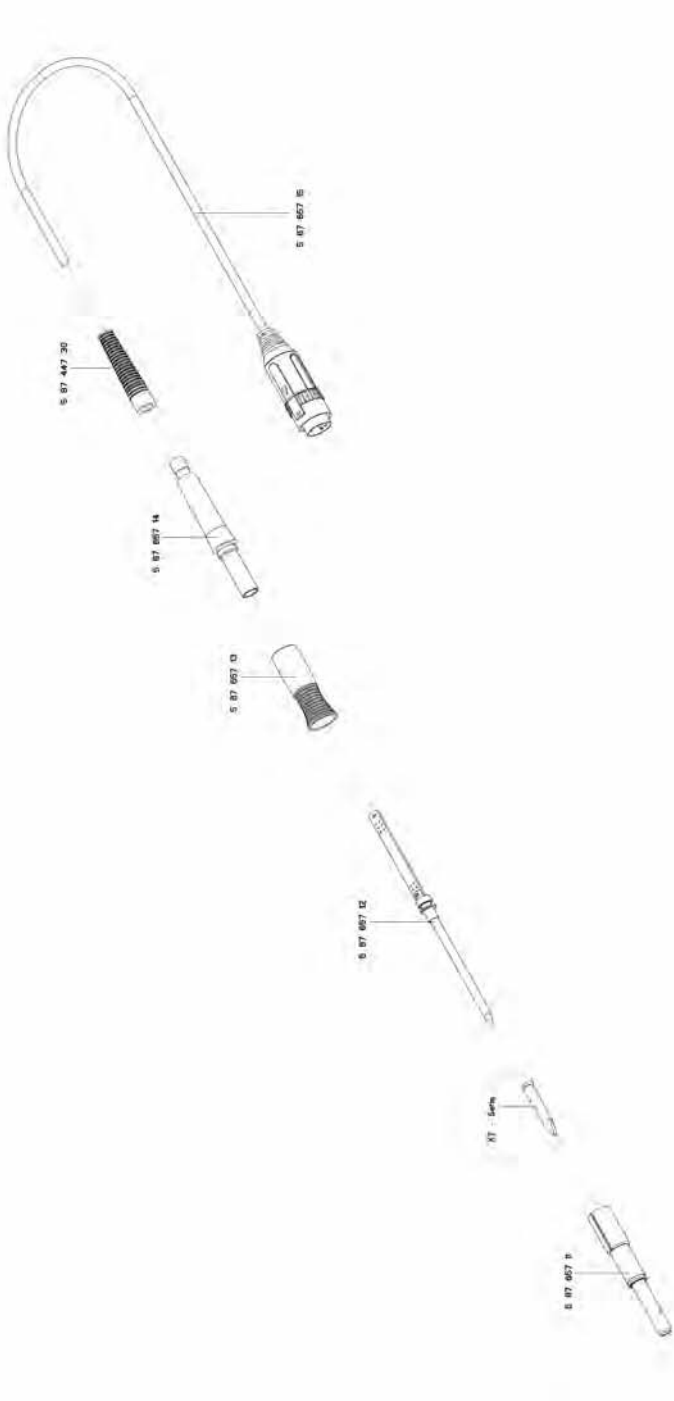
XT- Spitzen für WP 120
Soldering Tips for WP 120

		Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung. Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
		T005 44 701 99	XT AL	Meisselform Chisel	1,6 mm 0.063 in.	1,0 mm 0.039 in.	39 mm 1.535 in
		T005 44 702 99	XT M	Meisselform Chisel	3,2 mm 0.126 in.	1,2 mm 0.047 in.	39 mm 1.535 in.
		T005 44 703 99	XT A	Meisselform Chisel	1,6 mm 0.063 in.	0,7 mm 0.028 in.	36 mm 1.420 in
		T005 44 704 99	XT B	Meisselform Chisel	2,4 mm 0.094 in.	0,8 mm 0.031 in.	35 mm 1.377 in.
		T005 44 705 99	XT C	Meisselform Chisel	3,2 mm 0.126 in.	0,8 mm 0.031 in.	35 mm 1.377 in.
		T005 44 706 99	XT D	Meisselform Chisel	4,6 mm 0.18 in.	0,8 mm 0.031 in.	34,5 mm 1.358 in.
		T005 44 707 99	XT E	Meisselform Chisel	5,9 mm 0.232 in.	1,2 mm 0.047 in.	34,5 mm 1.358 in.
		T005 44 708 99	XT AA	60° Lötspitze 60° tip bulk	Ø 1,6 mm Ø 0.063 in.		
		T005 44 709 99	XT BB	45° Lötspitze 45° tip bulk	Ø 2,4 mm Ø 0.094 in.		
		T005 44 710 99	XT CC	45° Lötspitze 45° tip bulk	Ø 3,2 mm Ø 0.126 in.		

	Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung. Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
	T005 44 711 99	XT KN	60° Lötspitze 60° tip bulk	Ø 2,0 mm Ø 0.078 in.		
	T005 44 712 99	XT GW	Lötspitze Chisel	2,3 mm/3,2 mm 0.091 in. / 0.126 in.		
	T005 44 714 99	XT O	Rundform Round chisel	Ø 1,0 mm Ø 0.039 in.		
	T005 44 715 99	XT BS	Rundform Round chisel	Ø 2,4 mm Ø 0.095 in.		
	T005 44 716 99	XT CS	Rundform Round chisel	Ø 3,2 mm Ø 0.126 in.		
	T005 44 717 99	XT DS	Rundform Round chisel	Ø 5,0 mm Ø 0.197 in.		
	T005 44 718 99	XT F	30° Rundf. abgeschr. 30° Round sloped chisel	Ø 1,2 mm Ø 0.047 in.		
	T005 44 719 99	XT Adapter M4				
	T005 44 720 99	XT Adapter M5				
	T005 44 721 99	XT D45	45° Solar Lötspitze 45° Solar chisel	5,0 mm 0.197 in.		

Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung. Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 722 99	XT Messspitze XT Measuring tip		5,0 mm 0.197 in.		




5 67 657 15
5 67 447 30
5 67 657 14
5 67 657 13
5 67 657 12
5 67 657 11